

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 955 146 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

10.11.1999 Patentblatt 1999/45

(51) Int. Cl.⁶: B29C 45/54

(21) Anmeldenummer: 99105574.0

(22) Anmeldetag: 18.03.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

Benannte Erstrecksstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 04.05.1998 DE 19819833

(71) Anmelder: Battenfeld GmbH

D-58540 Meinerzhagen (DE)

(72) Erfinder:

- Ganz, Martin

2801 Katzelsdorf (AT)

- Bleier, Harald Ing.

2700 Wiener Neustadt (AT)

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Einspritzen von Kunststoffmaterial

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Einspritzen von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in ein Spritzgießwerkzeug (1). Das Verfahren weist die Schritte auf: a) Plastifizieren von Kunststoffmaterial oder von anderem spritzgießfähigen Material in einer Plastifiziervorrichtung (2); b) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des plastifizierten anderen spritzgießfähigen Materials in eine Dosiervorrichtung (3), die mit der Plastifiziervorrichtung (2) in fluidischer Verbindung (4) steht, und zwar im wesentlichen in genau der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug (1) eingebracht werden soll; c) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des plastifizierten anderen spritzgießfähigen Materials im wesentlichen in der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug (1) eingebracht werden soll, von der Dosiervor-

richtung (3) in eine Einspritzvorrichtung (5) über eine fluidische Verbindung (6) bei gleichzeitiger Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder von anderem spritzgießfähigen Material von der Dosiervorrichtung (3) in die Plastifiziervorrichtung (2); d) Einspritzen der gesamten Kunststoffmenge oder der Menge des anderen spritzgießfähigen Materials, die sich in der Einspritzvorrichtung (5) befindet, in das Spritzgießwerkzeug (1) bei gleichzeitiger Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder des anderen spritzgießfähigen Materials von der Einspritzvorrichtung (5) in die Dosiervorrichtung (3). Damit wird die Herstellung von kleinen und kleinsten Spritzgießformteilen erleichtert und die Einspritzung einer reproduzierbar genauen Menge Schmelze bewerkstelligt.

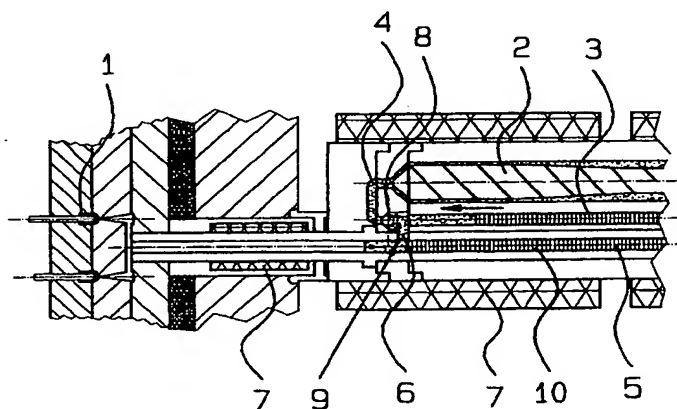


Fig. 2

EP 0 955 146 A2

BEST AVAILABLE COPY

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Einspritzen von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in ein Spritzgießwerkzeug, das die Schritte aufweist:

a) Plastifizieren von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in einer Plastifizier-
vorrichtung;

b) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des anderen spritzgießfähigen Materials in eine Dosier-
vorrichtung, die mit der Plastifiziervorrichtung in
fluidischer Verbindung steht, und zwar im wesentli-
chen in genau der Menge, die in das Spritzgieß-
werkzeug eingebracht werden soll;

c) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des
anderen spritzgießfähigen Materials im wesentli-
chen in der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug
eingebracht werden soll, von der Dosiervorrichtung
in eine Einspritzvorrichtung über eine fluidische
Verbindung bei gleichzeitiger Verhinderung des
Rückströmens von Kunststoff von der Dosiervor-
richtung in die Plastifiziervorrichtung;

d) Einspritzen der gesamten Kunststoffmenge oder
der Menge des anderen spritzgießfähigen Materi-
als, die sich in der Einspritzvorrichtung befindet, in
das Spritzgießwerkzeug bei gleichzeitiger Verhin-
derung des Rückströmens von Kunststoff von der
Einspritzvorrichtung in die Dosiervorrichtung.

[0002] Des weiteren betrifft die Erfindung eine Vorrich-
tung zum Einspritzen von Kunststoffmaterial oder ande-
rem spritzgießfähigen Material in ein Spritz-
gießwerkzeug.

[0003] Beim Spritzgießen von Kunststoffen kommen
üblicherweise Plastifizier- und Einspritzvorrichtungen
zum Einsatz, bei denen eine Plastifizier- und Einspritz-
schnecke Kunststoffmaterial plastifiziert; die Schmelze
wird dann durch eine Axialverschiebung der Schnecke
in das Spritzgießwerkzeug injiziert. Um ein Rückströ-
men der Schmelze während des Einspritzens zu verhin-
dern, ist am Ende der Schnecke üblicherweise eine
Rückstromsperre angeordnet.

[0004] In jüngerer Zeit ist der Bedarf aufgetreten,
Spritzgießformteile mit besonders kleinen Ausmaßen
herzustellen. Hier sind mikro-mechanische Bauteile (z.
B. Mikrozahnräder für Uhren), medizintechnische Klein-
teile und optoelektronische Elemente (z. B. Teile für
Lichtleiter) als Beispielbauteile zu nennen, bei denen
die Herstellung mit klassischen Spritzgießmaschinen
Probleme bereitet.

[0005] Eines dieser Probleme entsteht dadurch, wenn
bei der Herstellung kleiner und kleinster Kunststoffteile
geringe Mengen heißen, thermoplastischen Kunststoff-

materials in das kalte Werkzeug eingebracht werden
müssen. Dabei ergibt sich nämlich zwangsläufig ein kri-
tischer thermischer Übergangsbereich im Endbereich
der Schnecke bzw. im Düsenbereich.

[0006] Der Erfindung liegt daher die Aufgabe
zugrunde, diesen thermischen Übergangsbereich zu
vermeiden und insbesondere beim Spritzgießen kleiner
Spritzgießteile eine genaue Dosierung der einzusprit-
zenden Kunststoffmenge oder der Menge an anderem
spritzgießfähigen Material zu realisieren. Weiterhin soll
ein Verfahren und eine Vorrichtung geschaffen werden,
mit dem bzw. der kleinste Mengen Schmelze für die
Herstellung von Klein- und Kleinstformteilen in exakter
Dosierung ins Werkzeug eingespritzt werden können.
Dabei soll der Druckaufbau möglichst kavitätsnah erfol-
gen.

[0007] Die Lösung dieser Aufgabe durch die Erin-
dung ist durch ein Verfahren zum Einspritzen von Kunst-
stoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material
mit folgenden Schritten gekennzeichnet:

a) Plastifizieren von Kunststoffmaterial oder ande-
rem spritzgießfähigen Material in einer Plastifizier-
vorrichtung;

b) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des
anderen spritzgießfähigen Materials in eine Dosier-
vorrichtung, die mit der Plastifiziervorrichtung in
fluidischer Verbindung steht, und zwar im wesentli-
chen in genau der Menge, die in das Spritzgieß-
werkzeug eingebracht werden soll;

c) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des
anderen spritzgießfähigen Materials im wesentli-
chen in der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug
eingebracht werden soll, von der Dosiervorrichtung
in eine Einspritzvorrichtung über eine fluidische
Verbindung bei gleichzeitiger Verhinderung des
Rückströmens von Kunststoff von der Dosiervor-
richtung in die Plastifiziervorrichtung;

d) Einspritzen der gesamten Kunststoffmenge oder
der Menge des anderen spritzgießfähigen Materi-
als, die sich in der Einspritzvorrichtung befindet, in
das Spritzgießwerkzeug bei gleichzeitiger Verhin-
derung des Rückströmens von Kunststoff von der
Einspritzvorrichtung in die Dosiervorrichtung.

[0008] Vorzugsweise ist dabei vorgesehen, daß die
sich in der Einspritzvorrichtung befindliche Kunststoff-
schmelze oder die Schmelze des anderen spritzgießfä-
higen Materials derart temperiert wird, daß sie
schmelzflüssig bleibt.

[0009] Die Vorrichtung zum Einspritzen von Kunst-
stoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material
in ein Spritzgießwerkzeug, ist durch folgende Merkmale
gekennzeichnet:

- eine Plastifiziervorrichtung, in der Kunststoffmaterial oder anderes spritzgießfähiges Material plastifiziert wird;
- eine fluidische Verbindung zwischen der Plastifiziervorrichtung und einer Dosiervorrichtung zur Aufnahme einer vorgegebenen Menge Kunststoffschmelze oder Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials, wobei in der Verbindung ein Element zur Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff, insbesondere ein Rückschlagventil, angeordnet ist;
- eine fluidische Verbindung zwischen der Dosiervorrichtung und einer Einspritzvorrichtung, in die das in das Spritzgießwerkzeug einzuspritzende Kunststoffmaterial oder anderes spritzgießfähiges Material vor dem Einspritzen gefördert wird, wobei die Menge der in die Einspritzvorrichtung geförderten Kunststoffschmelze oder Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials im wesentlichen der in das Spritzgießwerkzeug einzubringenden Menge entspricht;
- Mittel zur Verhinderung des Rückströmens von Kunststoffschmelze oder Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials von der Einspritzvorrichtung in die Dosiervorrichtung.

[0010] Vorteilhafterweise sind die Mittel zur Verhinderung des Rückströmens von Kunststoffschmelze oder von Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials von der Einspritzvorrichtung in die Dosiervorrichtung durch einen Einspritzkolben gebildet, der für einen Verschuß der fluidischen Verbindung zwischen der Dosiervorrichtung und der Einspritzvorrichtung beim Einspritzen sorgt.

[0011] Vorzugsweise ist die Einspritzvorrichtung zumindest teilweise von Temperierungsmitteln umgeben, die ein Erstarren der Schmelze verhindern.

[0012] Durch die erfindungsgemäße Vorgehensweise bzw. Ausgestaltung wird vorteilhafterweise erreicht, daß der Druckaufbau in der Schmelze beim Einspritzen sich sehr nahe an der Kavität selber ergibt. Daraus folgt eine höhere Qualität beim Einspritzergebnis, da mittels des Verfahrens bzw. mit der Vorrichtung ein exaktes Dosieren und eine exakte Bemessung der einzuspritzenden Kunststoffmenge möglich ist, während gleichzeitig die thermischen Übergangsprobleme reduziert werden.

[0013] In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt.

Fig. 1 zeigt schematisch den Aufbau einer Plastifizier- und Einspritzvorrichtung für Kunststoff in einem ersten Verfahrensstatus, in

Fig. 2 ist derselbe Aufbau zu einem späteren Zeitpunkt zu sehen,

Fig. 3 zeigt die Anordnung zu einem noch späteren Zeitpunkt, in

Fig. 4 ist der Aufbau zu einem noch späteren Zeitpunkt zu sehen.

Fig. 5 zeigt eine alternative Ausgestaltung der Plastifizier- und Einspritzvorrichtung.

[0014] In Fig. 1 ist eine Spritzgießvorrichtung in einem ersten Verfahrensstadum dargestellt. Ein Spritzgießwerkzeug 1 weist eine - nicht näher bezeichnete - Kavität auf, in die aufgeschmolzenes Kunststoffmaterial injiziert werden soll, um ein Formteil herzustellen.

[0015] Kunststoffgranulat oder -pulver wird hierfür in bekannter Weise in einer Schnecken-Plastifiziereinheit 2 aufgeschmolzen. Die Kunststoffschmelze gelangt über eine Leitung (fluidische Verbindung) 4 in eine Dosiervorrichtung 3. Die Dosiervorrichtung 3 besteht im wesentlichen aus einer Kolben-Zylinder-Einheit, in die möglichst genau diejenige Menge Kunststoffschmelze eingebracht wird, die für die Herstellung eines Formteils benötigt wird. Hierbei kann beispielsweise vorgesehen werden, daß die Bewegung des Kolbens der Dosiervorrichtung 3 beobachtet wird und der Plastifiziervorgang in der Plastifiziereinheit 2 unterbrochen wird, sobald eine gewünschte Kolbenposition (unter Berücksichtigung von Temperatur und Druck) erreicht ist; es ist dann genau die erforderliche Schmelzemenge in der Dosiereinheit 3. In jedem Falle ist es von Bedeutung, daß vor der Veranlassung weiterer Schritte (s. unten) eine genau definierte Schmelzemenge von der Dosiervorrichtung aufgenommen worden ist.

[0016] Wie weiter in Fig. 1 zu sehen ist, ist während des Dosiervorganges, d. h. während Schmelze in die Dosiervorrichtung 3 eingebracht wird, der Einspritzkolben 10 einer Einspritzvorrichtung in einer derart vorgeschobenen Stellung, daß keine Schmelze über die Leitung (fluidische Verbindung) 6 von der Dosiervorrichtung 3 in die Einspritzvorrichtung 5 fließen kann. In Fig. 2 ist das sich anschließende Verfahrensstadum zu sehen. Jetzt ist der Einspritzkolben 10, mit dem die Schmelze in das Werkzeug 1 injiziert wird, zurückgezogen worden (s. auch Pfeil in Fig. 1), so daß die fluidische Verbindung 6 zwischen der Dosiervorrichtung 3 und der Einspritzvorrichtung 5 freigegeben ist: Schmelze kann von der Dosiervorrichtung 3 in die Einspritzvorrichtung 5 fließen. Ein Rückfließen von Schmelze von der Dosiervorrichtung 3 in die Plastifiziervorrichtung 2 ist dadurch verhindert, daß ein Rückschlagventil 8 in der fluidischen Verbindung 4 zwischen Plastifiziervorrichtung 2 und Dosiervorrichtung 3 angeordnet ist.

[0017] Da in der Dosiervorrichtung 3 genau die Menge an Schmelze gespeichert worden ist, die für die Herstellung eines Formteils benötigt wird, wird durch die Betätigung des Kolbens der Dosiervorrichtung 3 (s. Pfeil in Fig. 2) exakt diese Menge über die Leitung 6 in

den Zylinder der Einspritzvorrichtung 5 ausgebracht.

[0018] In Fig. 3 ist ein späteres Verfahrensstadum zu sehen. Die in der Dosiervorrichtung 3 gespeicherte Schmelzmenge wurde vollständig in die Einspritzvorrichtung 5 ausgetrieben, weshalb der Kolben der Dosiervorrichtung 3 nunmehr in der vordersten Stellung ist. Die in der Einspritzvorrichtung 5 befindliche Schmelze, die im wesentlichen genau der Menge entspricht, die für die Herstellung eines Formteils benötigt wird, wird mit dem Einspritzkolben 10 der Einspritzvorrichtung 5 ins Werkzeug 1 injiziert (s. Pfeil in Fig. 3).

[0019] Durch die geometrische Anordnung der Einspritzvorrichtung 5 und insbesondere deren Kolben 10 wird erreicht, daß beim Austreiben von Schmelze aus der Einspritzvorrichtung 5 in die Werkzeugkavität ein Rückströmen von Schmelze in die Dosiervorrichtung verhindert wird. Der Kolben sperrt nämlich nach dem Passieren der Verbindung 6 diese ab und bildet dann Mittel 9 zum Verhindern des Rückströmens von Schmelze.

[0020] Wie in Fig. 4 zu sehen ist, wird der Kolben 10 der Einspritzvorrichtung 5 so weit nach vorne geschoben, daß er alles Kunststoffmaterial, das sich in der Einspritzvorrichtung 5 befindet, austreibt. Wie weiterhin in dieser Figur zu sehen ist, wird bereits mit der Vorbereitung des nächsten Schusses begonnen: Die Plastifizier-
vorrichtung 2 produziert bereits wieder Kunststoffschmelze, die in die Dosiervorrichtung 3 ausgetrieben wird (s. Pfeil über der Dosiervorrichtung 3).

[0021] Wie weiter in allen Figuren zu sehen ist, sind Heizelemente (Temperierungsmittel) 7 vorgesehen, die zumindest Teile der Vorrichtung umgeben und sicherstellen, daß es zu keinem "Einfrieren" von Schmelze in der Vorrichtung bzw. ihren Teilen kommt.

[0022] In Fig. 5 ist eine anders aufgebaute Vorrichtung zu sehen. Vom Prinzip her arbeitet diese Vorrichtung genau wie die, die in den Figuren 1 bis 4 dargestellt worden ist. Wie allerdings leicht zu sehen ist, sind hier die Plastifiziervorrichtung 2, die Dosiervorrichtung 3 und die Einspritzvorrichtung 5 zueinander im Winkel angeordnet und zwar in der Weise, daß die drei Einheiten 2, 3 und 5 quasi zu einem gemeinsamen Schnittpunkt hin arbeiten, der am Treffpunkt der Längsachsen der drei Einheiten liegt.

[0023] Für das Ausstoßen fertig gespritzter Formteile aus dem Werkzeug oder des Angusses kann vorgesehen werden, daß der Einspritzkolben 10 eine kurze Stoßbewegung ausführt und damit die Funktion eines Auswerfers übernimmt.

[0024] Das erfindungsgemäße Verfahren und die vorgeschlagene Vorrichtung eignen sich auch gut für die Verarbeitung anderer spritzgießfähiger Materialien, wie z. B. Metall; die Erfindung ist also nicht auf die Verarbeitung von Kunststoff beschränkt.

Bezugszeichenliste:

[0025]

5	1	Spritzgießwerkzeug
	2	Plastifiziervorrichtung
	3	Dosiervorrichtung
	4	fluidische Verbindung
	5	Einspritzvorrichtung
10	6	fluidische Verbindung
	7	Temperierungsmittel
	8	Rückschlagventil
	9	Mittel zum Verhindern des Rückströmens von Schmelze
15	10	Einspritzkolben

Patentansprüche

1. Verfahren zum Einspritzen von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in ein Spritzgießwerkzeug (1), das die Schritte aufweist:
 - a) Plastifizieren von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in einer Plastifiziervorrichtung (2);
 - b) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des plastifizierten anderen spritzgießfähigen Materials in eine Dosiervorrichtung (3), die mit der Plastifiziervorrichtung (2) in fluidischer Verbindung (4) steht, und zwar im wesentlichen in genau der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug (1) eingebracht werden soll;
 - c) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des plastifizierten anderen spritzgießfähigen Materials im wesentlichen in der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug (1) eingebracht werden soll, von der Dosiervorrichtung (3) in eine Einspritzvorrichtung (5) über eine fluidische Verbindung (6) bei gleichzeitiger Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder von anderem spritzgießfähigen Material von der Dosiervorrichtung (3) in die Plastifiziervorrichtung (2);
 - d) Einspritzen der gesamten Kunststoffmenge oder der gesamten Menge des anderen spritzgießfähigen Materials, die sich in der Einspritzvorrichtung (5) befindet, in das Spritzgießwerkzeug (1) bei gleichzeitiger Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder von anderem spritzgießfähigen Material von der Einspritzvorrichtung (5) in die Dosiervorrichtung (3).
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die sich in der Einspritzvorrichtung

(5) befindliche Kunststoffschmelze oder Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials derart temperiert (7) wird, daß sie schmelzflüssig bleibt.

hindern.

3. Vorrichtung zum Einspritzen von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in ein Spritzgießwerkzeug (1), das folgende Elemente aufweist:
 - eine Plastifiziervorrichtung (2), in der Kunststoffmaterial oder anderes spritzgießfähiges Material plastifiziert wird; 10
 - eine fluidische Verbindung (4) zwischen der Plastifiziervorrichtung (2) und einer Dosiervorrichtung (3) zur Aufnahme einer vorgegebenen Menge Kunststoffschmelze oder Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials, wobei in der Verbindung (4) ein Element (8) zur Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder anderem spritzgießfähigen Material, insbesondere ein Rückschlagventil, angeordnet ist; 15 20
 - eine fluidische Verbindung (6) zwischen der Dosiervorrichtung (3) und einer Einspritzvorrichtung (5), in die das in das Spritzgießwerkzeug (1) einzuspritzende Kunststoffmaterial oder andere spritzgießfähige Material vor dem Einspritzen gefördert wird, wobei die Menge der in die Einspritzvorrichtung (5) geförderten Kunststoffschmelze oder die Menge der Schmelze des anderen spritzgießfähigen Materials im wesentlichen der in das Spritzgießwerkzeug (1) einzubringenden Menge entspricht; 25 30 35
 - Mittel (9) zur Verhinderung des Rückströmens von Kunststoffschmelze oder von Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials von der Einspritzvorrichtung (5) in die Dosiervorrichtung (3). 40
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Mittel (9) zur Verhinderung des Rückströmens von Kunststoffschmelze oder von Schmelze eines anderen spritzgießfähigen Materials von der Einspritzvorrichtung (5) in die Dosiervorrichtung (3) durch einen Einspritzkolben (10) gebildet werden, der für einen Verschuß der fluidischen Verbindung (6) zwischen der Dosiervorrichtung (3) und der Einspritzvorrichtung (5) beim Einspritzen sorgt. 45 50
5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Einspritzvorrichtung (5) zumindest teilweise von Temperierungsmitteln (7) umgeben ist, die ein Erstarren der Schmelze ver- 55

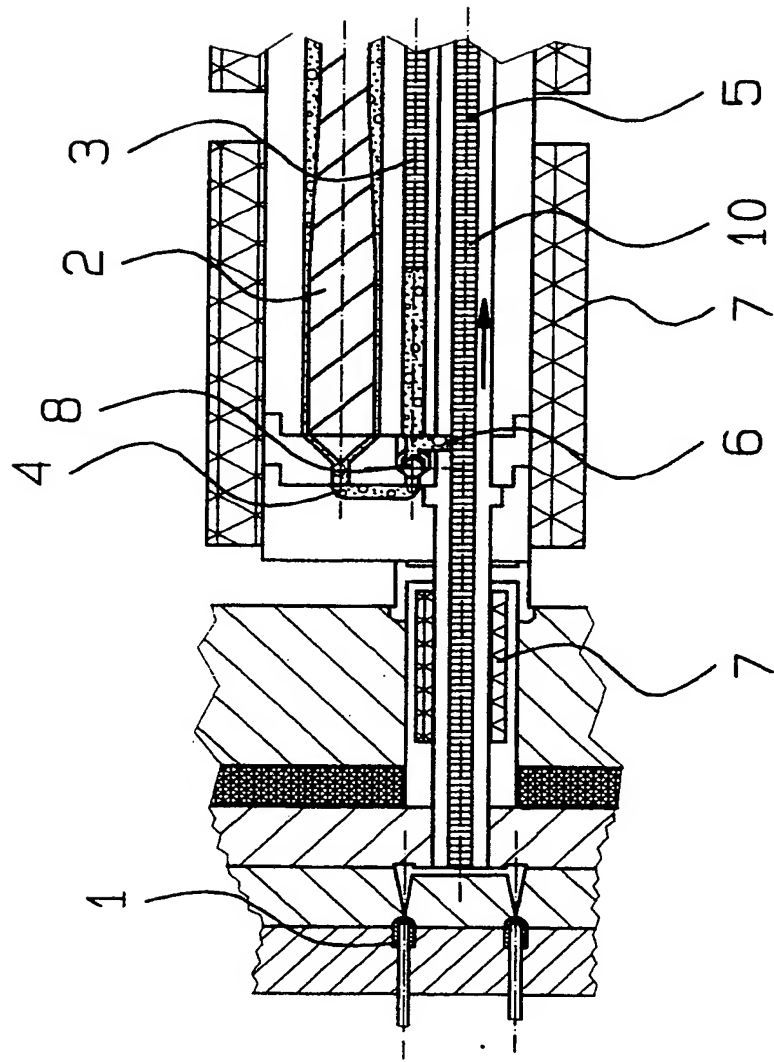


Fig. 1

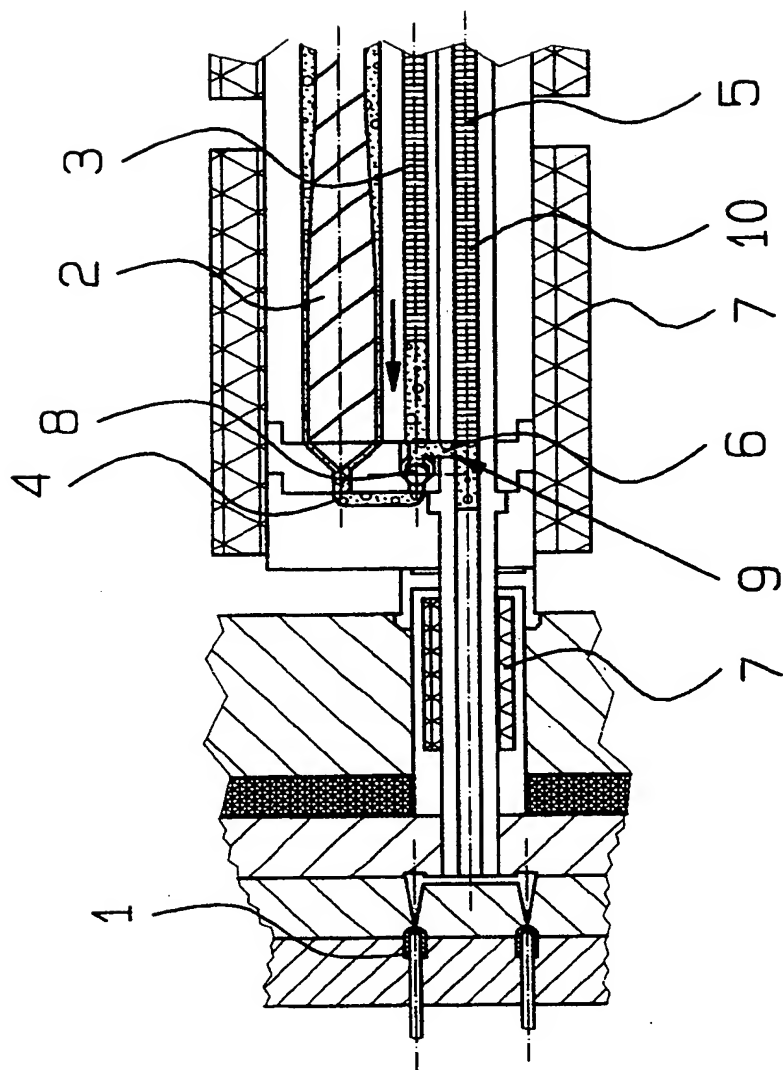


Fig.2

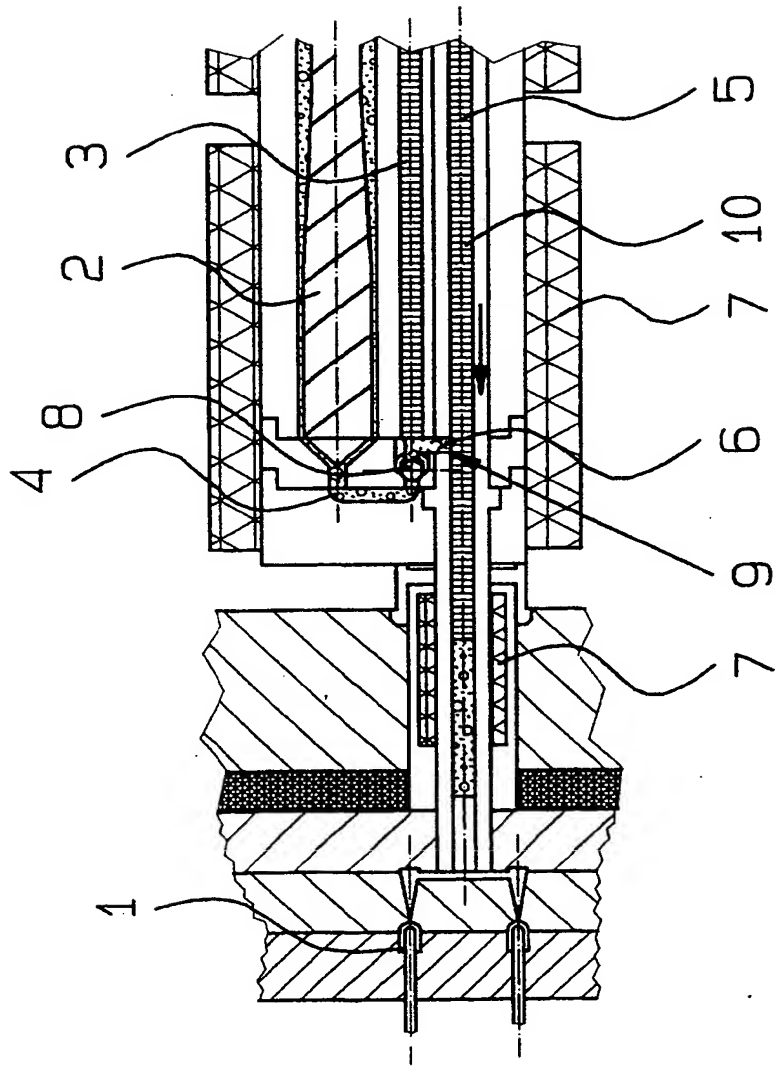


Fig.3

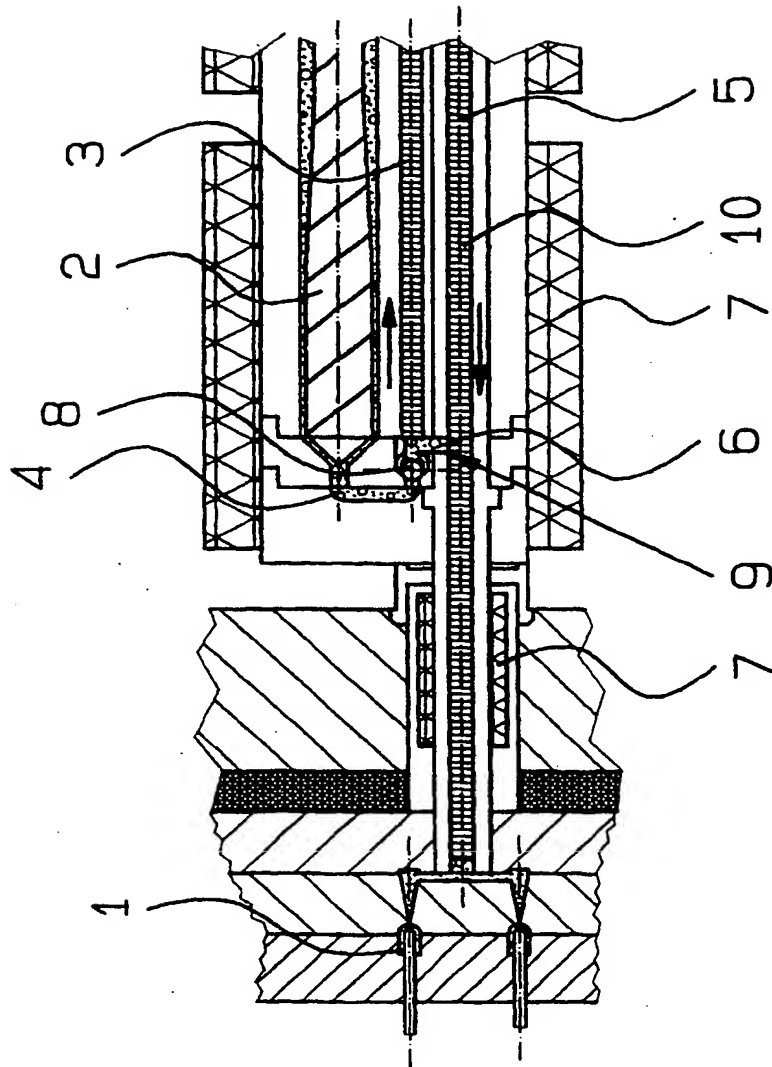


Fig. 4

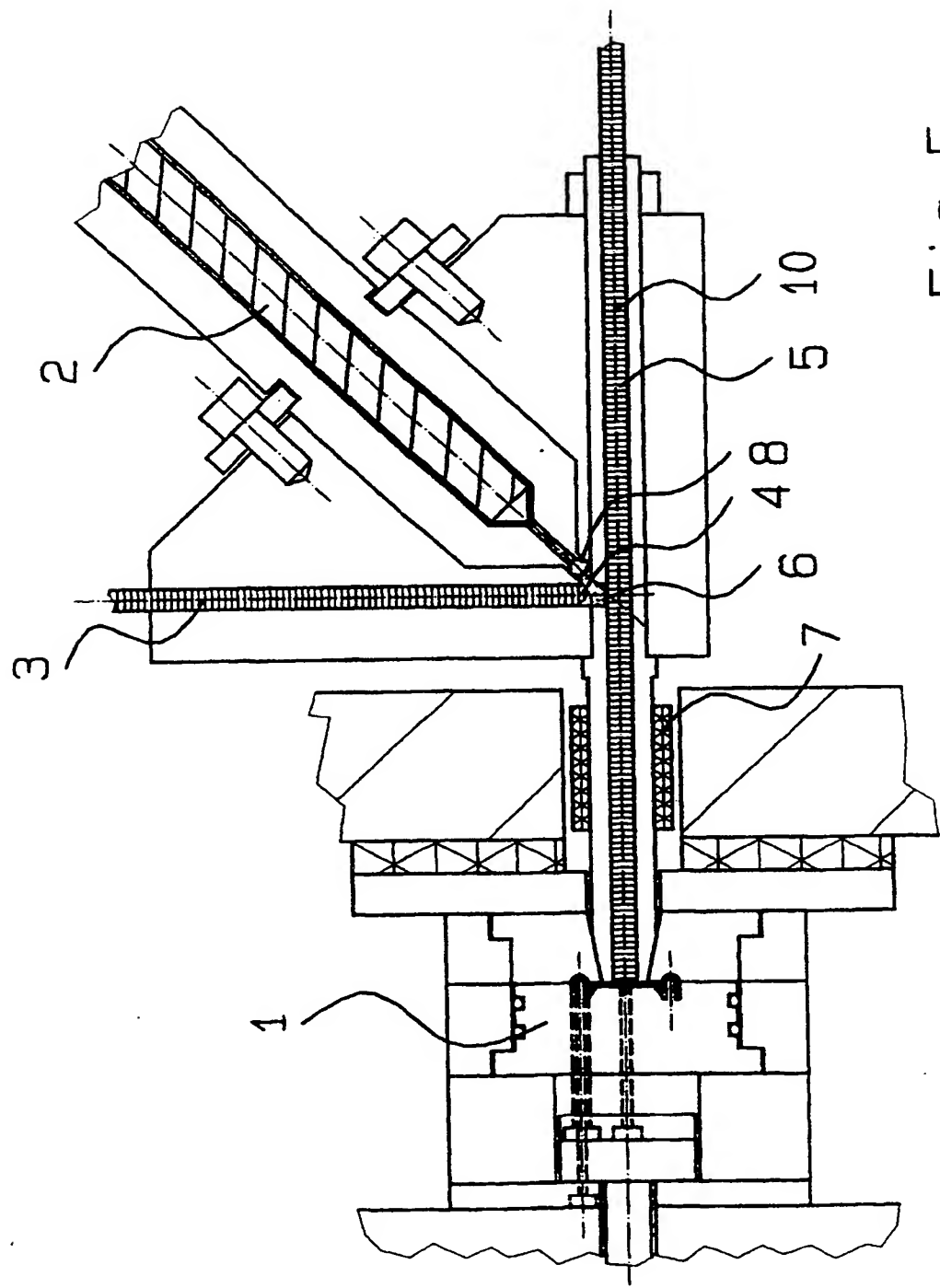


Fig. 5

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 955 146 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:
18.12.2002 Patentblatt 2002/51

(51) Int Cl.7: **B29C 45/54**

(43) Veröffentlichungstag A2:
10.11.1999 Patentblatt 1999/45

(21) Anmeldenummer: **99105574.0**(22) Anmeldetag: **18.03.1999**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

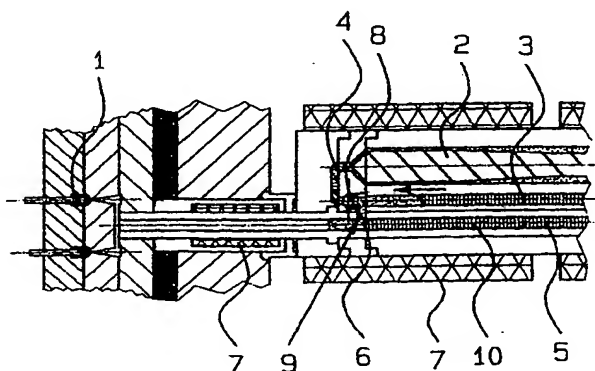
(71) Anmelder: **Battenfeld GmbH**
D-58540 Meinerzhagen (DE)

(72) Erfinder:
• **Ganz, Martin**
2801 Katzelsdorf (AT)
• **Bleier, Harald Ing.**
2700 Wiener Neustadt (AT)

(30) Priorität: **04.05.1998 DE 19819833****(54) Verfahren und Vorrichtung zum Einspritzen von Kunststoffmaterial**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Einspritzen von Kunststoffmaterial oder anderem spritzgießfähigen Material in ein Spritzgießwerkzeug (1). Das Verfahren weist die Schritte auf: a) Plastifizieren von Kunststoffmaterial oder von anderem spritzgießfähigen Material in einer Plastifiziervorrichtung (2); b) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des plastifizierten anderen spritzgießfähigen Materials in eine Dosiervorrichtung (3), die mit der Plastifiziervorrichtung (2) in fluidischer Verbindung (4) steht, und zwar im wesentlichen in genau der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug (1) eingebracht werden soll; c) Fördern des plastifizierten Kunststoffs oder des plastifizierten anderen spritzgießfähigen Materials im wesentlichen in der Menge, die in das Spritzgießwerkzeug (1)

eingebracht werden soll, von der Dosiervorrichtung (3) in eine Einspritzvorrichtung (5) über eine fluidische Verbindung (6) bei gleichzeitiger Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder von anderem spritzgießfähigen Material von der Dosiervorrichtung (3) in die Plastifiziervorrichtung (2); d) Einspritzen der gesamten Kunststoffmenge oder der Menge des anderen spritzgießfähigen Materials, die sich in der Einspritzvorrichtung (5) befindet, in das Spritzgießwerkzeug (1) bei gleichzeitiger Verhinderung des Rückströmens von Kunststoff oder des anderen spritzgießfähigen Materials von der Einspritzvorrichtung (5) in die Dosiervorrichtung (3). Damit wird die Herstellung von kleinen und kleinsten Spritzgießformteilen erleichtert und die Einspritzung einer reproduzierbar genauen Menge Schmelze bewerkstelligt.

**Fig. 2****EP 0 955 146 A3**



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 10 5574

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US 2 359 840 A (GOESSLING GERALD A) 10. Oktober 1941 (1944-10-10) * Seite 1, Spalte 1, Zeile 33 - Seite 2, Spalte 1, Zeile 54; Abbildung 1 *	1-5	B29C45/54
X	DE 11 42 229 B (P FLESC FA) 10. Januar 1963 (1963-01-10) * Spalte 2, Zeile 36 - Spalte 3, Zeile 24; Abbildung 1 *	1-5	
X	US 3 516 123 A (LANG THEO O ET AL) 23. Juni 1970 (1970-06-23) * Spalte 2, Zeile 58 - Spalte 7, Zeile 35; Abbildungen 1-3 *	1-5	
X	DE 197 03 628 A (NISSEI PLASTICS IND CO) 30. Oktober 1997 (1997-10-30) * Spalte 1, Zeile 3 - Spalte 5, Zeile 59; Abbildung 1 *	1-5	
X	US 2 881 477 A (GIUSEPPE TRIULZI) 14. April 1959 (1959-04-14) * Spalte 1, Zeile 52 - Spalte 2, Zeile 43; Abbildung 1 *	1-5	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) B29C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Forschungsort MÜNCHEN		Abschlußdatum der Recherche 24. Oktober 2002	Prüfer Lanz, P
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPC FORM 1503 (3.12.92) (P/MC/200)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 10 5574

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

24-10-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 2359840	A	10-10-1944	US 2359839 A	10-10-1944
DE 1142229	B	10-01-1963	KEINE	
US 3516123	A	23-06-1970	KEINE	
DE 19703628	A	30-10-1997	JP 3173359 B2	04-06-2001
			JP 9207180 A	12-08-1997
			DE 19703628 A1	30-10-1997
US 2881477	A	14-04-1959	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

THIS PAGE BLANK (USPTO)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ ~~FADED TEXT OR DRAWING~~
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)